



Udang beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



© BSN 2006

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Mangala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Teknik penanganan dan pengolahan	2
7 Syarat Pengemasan	4
8 Syarat Penandaan	4
9 Penyimpanan.....	4



Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas udang beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini merupakan revisi dari SNI 01-2705-1992 yang disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan dan telah dirumuskan melalui rapat-rapat teknis dan rapat konsensus pada tanggal 5 Oktober 2004 di Jakarta. Dihadiri oleh wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

- 1 Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
- 2 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
- 3 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
- 4 Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.
- 5 Keputusan Direktur Jenderal Pengawasan Obat dan Makanan (POM) No.03725/B/SK/VII/89 tanggal 10 Juli 1989 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam dalam Makanan dan No.03726/B/SK/VII/89 tanggal 10 Juli 1989 tentang Batas Maksimum Cemaran Mikroba dalam Makanan.

Udang beku–Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan bahan, peralatan, teknik penanganan dan pengolahan, pengemasan dan penyimpanan untuk udang beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-2705.2-2006, *Udang beku–Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

SNI 01-4858-2006, *Pengemasan ikan segar melalui sarana angkutan udara*.

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan–Bagian 1: Spesifikasi*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan udang beku

penanganan adalah rangkaian kegiatan penanganan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang berupa udang beku

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*)

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku udang beku sesuai SNI 01-2705.2-2006, *Udang beku–Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan dibuat dari air yang memenuhi persyaratan sesuai SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan–Bagian 1: Spesifikasi*. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) timbangan;
- b) keranjang plastik;
- c) meja proses;
- d) pan pembeku;
- e) alat pembeku;
- f) alat lainnya.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan udang beku mempunyai permukaan halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Teknik penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, mutu bahan baku kurang baik.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas bakteri patogen dan memenuhi persyaratan mutu.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik, untuk mengetahui mutunya. Bahan baku kemudian ditangani secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk maksimal 5°C.

6.2 Pencucian 1

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel pada udang.
- c) Petunjuk: udang dimasukan kedalam keranjang lalu dicuci dengan air dingin yang mengalir dan di dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu produk maksimal 5°C.

6.3 Pemotongan kepala atau tanpa pemotongan kepala

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, mutu bahan baku kurang baik.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas bakteri patogen dan memenuhi persyaratan mutu.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan dalam bentuk utuh dilakukan pemotongan kepala. Pemotongan kepala dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk maksimal 5°C.

6.4 Pencucian 2

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel pada udang.
- c) Petunjuk: udang dimasukan kedalam keranjang lalu dicuci dengan air dingin yang mengalir dan di dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu produk maksimal 5°C.

6.5 Sortasi

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan mutu, jenis dan ukuran yang sesuai serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.

- c) Petunjuk: udang dipisahkan berdasarkan mutu, dan ukuran. Sortasi mutu dilakukan secara organoleptik. Sortasi dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk maksimal 5°C.

6.6 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu dan kekurangan berat.
- b) Tujuan: mendapatkan berat sesuai dengan ukuran yang diharapkan dan bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: udang dimasukkan kedalam keranjang plastik dan kemudian ditimbang sesuai dengan berat yang ditentukan. Penimbangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk maksimal 5°C.

6.7 Pencucian 3

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel pada udang.
- c) Petunjuk: udang dimasukkan kedalam keranjang lalu dicuci dengan air dingin yang mengalir dan di dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu produk maksimal 5°C.

6.8 Penyusunan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, kemunduran mutu dan susunan yang tidak rapi.
- b) Tujuan: mendapatkan susunan udang yang rapi dan bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: udang disusun dalam pan pembekuan satu per satu. Proses penyusunan dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk maksimal 5°C.

6.9 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*) dan kehilangan cairan (*driploss*).
- b) Tujuan: membekukan produk hingga mencapai suhu pusat -18°C secara cepat dan tidak mengakibatkan pengeringan terhadap produk.
- c) Petunjuk: udang yang sudah disusun dalam pan pembekuan, dibekukan dalam alat pembeku (*freezer*) hingga suhu pusat ikan mencapai maksimal -18°C dalam waktu maksimal 4 jam.

6.10 Penggelasan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kemunduran mutu.
- b) Tujuan: melapisi udang dengan air es agar tidak mudah terjadi pengeringan pada saat penyimpanan.
- c) Petunjuk: udang yang telah dibekukan kemudian disemprot dengan air dingin. Proses penggelasan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat udang maksimal -18°C.

6.11 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kesalahan label.
- b) Tujuan melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi dan penyimpanan serta sesuai dengan label.
- c) Petunjuk udang yang telah dilepaskan dari pan pembeku, kemudian dimasukkan ke dalam plastik dan inner karton yang telah diberi label. Proses pengepakan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat udang maksimal -18°C.

7 Syarat Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk udang beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis, pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk. Untuk produk yang menggunakan transportasi udara, teknik pengemasan sesuai SNI 01-4858-2006, *Pengemasan ikan segar melalui sarana angkutan udara*.

8 Syarat Penandaan

Setiap kemasan produk udang beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sebagai berikut:

- a) jenis produk;
- b) berat bersih produk;
- c) nama dan alamat unit pengolahan;
- d) bila ada bahan tambahan lain diberi keterangan bahan tersebut;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kadaluarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan udang beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimal -25°C dengan fluktuasi suhu $\pm 2^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id